## 19日本国特許庁(JP)

①特許出願公開

## 位公開特許公報 (A)

昭54—111841

5î Int. Cl.2 G 02 C 5 00 識別記号 記日本分類 104 C 4

7174-2H

庁内整理番号 3公開 昭和54年(1979)9月1日

発明の数 1 帝查請求 未請求

(全 3 百)

気眼鏡部品

乳特

昭53-19221

昭53(1978) 2 月22日 22出

2発 明 松木俊治 者

川崎市幸区柳町70番地 東京芝

浦雷気株式会社御町工場内

同 熊谷浄 川崎市幸区柳町70番地 東京芝

浦電気株式会社柳町工場内

2発明者 待鳥晴香

川崎市幸区柳町70番地 東京芝

浦電気株式会社柳町工場内

11出 願 人 東京芝浦電気株式会社

川崎市幸区堀川町72番地

3代 理 人 弁理士 鈴江武彦

外 2 名

1. 名当の名称

班 爽 郡

2. 特許請求の範囲

重量をにて銅30~80まとニフケル10~ 40 まとコペルト1~50 4又は鉄1~50 € とを基本組成とする母性合金を用いたことを特 数とする観鏡部品。

3. 発明の詳細な訳明

本発明は磁性合金を用いた複鏡部品に関する。 設硬には磁気影響を避けるため非西性体であ ることが要求され、例えば年白、ステンレス鋼。 ニッケルクロム合会、黄金異などが用いられて いる。

本発明はこの点に者目してなされたもので、 西性合金を用いることにより実用性や既能性を 向上させた観観部品を提供するものである。

本発明の段戦即品は重量をにて、 銅30~ 80 12、ニッケル10~40 12、コペルト 1~50 多又は吹1~50 多とを基本組収とし た田性合金を用いたものである。

すなわち、腹硬色品にはレンズを飲め込んだ アイリム、このアイリムに連結するテンブルが あり、このアイリムやテンブルの一品または全 体を、前記した磁性合金(Cu-Ni-Co系叉は Cu-Ni-Fe 系)で形成し、アイリムやテンプルに云 力をもたせたものである。

従つて、このような母性合金からなる設質部 品で皮成される鼓旋乱品を例えばスチール数の 机、耕などの上に集いた場合、磁性合金の西力 が作用して机、根に展鏡部品が吸収し、鼓鏡が 抵制や仮脈により等下することがなく破損を防 止できる。通常の設備を低、根などの上に単に 貫いただけでは振動や衝撃により器下して 破損 する危険性が大である。眼鏡を鉄板などの云力 により吸煙できる性質をもつた金属材料からな るどのような街の上に進いても、この効果を発 することができる。また、母性合会を用いた獣 **気部品はその母力を使用者の身体に及ぼすこと** により、身体にかける血行循環を良くするなど 身体健康上の医療的無を得ることもできる。 さらに、この様の母性合金は無間加工やを側加 工を行なつた後切削加工などにより所望の形状 に製作が行なえる。特に銀鏡部品の業材として 圧地加工して板材や模材を得る場合に有効である。

各成分割合による磁気性を次の表にて示す。

Сч	Νi	c.	Pe	残留在気(0)	保否力(Oe)
50	20	25	Bsl	7200	250
35	24	41	_	5200	450

この表によれば各々優れた磁気特性を示すことが利り、この磁性合金は展襲部品に用いて前記した効果を得るのに適した材料と言える。

本発明の観覚部品ではその一部または全部を 毎性合金で形成するもので、 母性合金で形成す る割合は種々の条件を考慮して数定する。 観観 部品を部分的に母性合金で形成する場合には、

1.1

分割部品の接合な品を格接する、委漫剤を用い るなどの方法がある。

なお、観視部品全体または一部を選性合金で形成するいずれの場合にも、配第部品同志(例えばテンプルとテンプル、テンプルとアイリム)が選力で互に改権しないように、選性合金の位置、選性、選力の強さなどを考慮する。または 観発部品の一部または全体等にテンプルを合成 関係で変態して部品保護や感性性の向上を図る ことも可能である。

本発明の設備部品により構成された設備の一 実際のを選について述べると、3中1はレン ズまを嵌込んだアイリム、3はこのアイリム! にヒンジ具4を介して連絡したテンブルである。 アイリム1の下部1 a とテンブル a 保証 はいかり は、ニッケルよまが、前5 8 が、(他のため は内えば年白で形成されている。)このため は 1 は、下部1 a とテンブル a 保証を アイリム下部1 a とテンブル a 保証を する 毎年をの 毎 力により、 最後をスナール 製

房 と似現を貫いた時の 田力の作 その形成する 用範囲、人体への田力作用範囲、加工性などの 条件を汚磨して数定し、例えはアイリムの下血、 テンプルの(耳掛け此を除く)直凝部などであ る。 磁性合金により 敗餓 邸品全体 ずなわ ちァィ リムヤテンプルの全体を形成する場合には、全 体を圧悠加工、顕確などにより一体形成するか、 または全体形状を分割して各分割部品を磁性合 金で圧延加工などにより形成するとともにこの 分割部品を各々一体的に渋合する。 展観部品を 部分的に母性合金で形成する場合には、眼観影 品すなわちアイリムヤテンブルの形状の一部を 圧延加工などにより磁性合金で形成し、他の形 状の部分を従来から用いられている洋白、ステ ンレス鉤、ニッケルークロム合会などの材料で 一般的な冷酷や熱闘加工などで形成し、これら を一体的に接合する。 凪性合金からなる 分割 節 品同志あるいは磁性合金からなる分割部品とは の材料からなる分割即品を互に接合する手段と しては、各分割部品の嵌合降部を採着する、各

113

;;;

の机や糖などに強いた場合に各下を防止し、且 つ人はに医療的効果を与えることができる。

を発明の設定部站は以上記明したように、 E 住合金を用いて E 刀をもたせることにより 実用 上かよび 扱能上で使れた 効果を有するもの で あ

4. 図面の簡単な説明

図は本発明の一実施例における段語を示す祭祀図である。

1…アイリム

1. …アイリム下部(磁性合金形)

」…テンブル

」』…テンプル直羽肌(母生台全部)

出血人代理人 并理士 館 红 欢 莎

